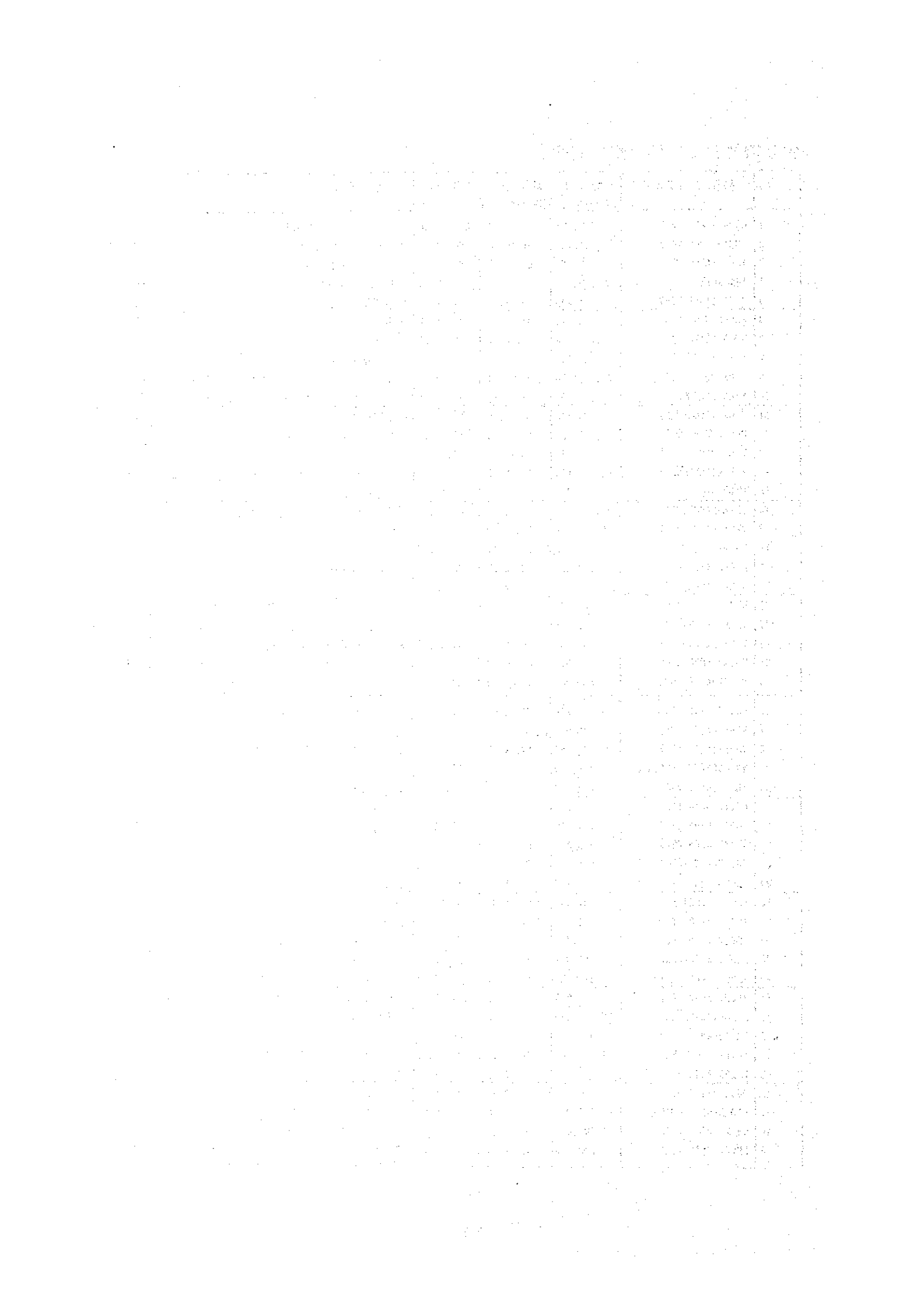


### III 供与機材および携行機材実績表

供与機材および携行機材実績表

No.	船荷、空荷証券番号 (機材のみ)	金額 円	到着年月日 (港又は空港)	引取年月日	主要機材名	検収結果	区分
1	RG042-3866-4995	906,855	1984. 9. 10	1984.10.26	タイプライター等事務用品	異常なし	携行機材 (美浦、安井)
2	YHMA-1(BOLIVIA)	533,155	84.10.23	84.10.29	キャビネット等事務用品	異常なし	携行機材 (美浦、安井)
3	YHMA-1(TELLO)	575,950	85. 1. 18	85. 2. 1	オーバーヘッドプロジェクター、工具	異常なし	携行機材 (田代)
4	現地調達	3,052,630	---	85. 3. 4	コピー機、輪転機	----	供与機材 (一般)
5	YHMA-1(MARAÑON)	514,305	85. 4. 17	85. 4. 23	測定器具、電錶	不足品あり	携行機材 (山見)
6	RG042-3869-5281	55,644	85. 4. 17	85. 5. 3	黒板	異常なし	供与機材 (一般)
7	YHMA-1(TELLO)	14,480,000	85. 4. 21	85. 4. 27	旋盤5台	錆損あり	供与機材 (機械科)
8	YHMA-1(CHOCAÑO)	3,261,000	85. 5. 11	85. 5. 18	教材用車輻2台	一部破損、盗難あり	供与機材 (自動車整備科)
9	YHMA-801(CHOCAÑO)	38,913,000	85. 5. 11	85. 5. 21	教材用エンジン、パーソナルコンピューター等	異常なし	供与機材 (自動車整備科、電気科、電子科)
10	YHMA-2(CHOCAÑO)	190,000	---	---	インジェクションポンプツールキット	不着	供与機材 (自動車整備科)
11	YHMA-4(BOLIVIA)	286,425	85. 6. 6	85.10. 5	薬品用冷蔵庫	異常なし	供与機材 (一般)
12	CP018-3157 0254	1,017,720	85. 7. 25	85. 8. 19	ハンドトラック、マイクロコンピューター等	異常なし	携行機材 (湯浅、雄波)
13	YHMA-3(BOLIVIA)	138,510	85.10. 2	85.10.10	密猟	異常なし	携行機材 (雄波)
14	YHMA-1(MARAÑON)	64,083,000	85.12.12	86. 1. 13	旋盤、フライス盤、トランスミッションモデル等	一部破損、不足品あり	供与機材 (機械科、自動車整備科、一般)
15	現地調達	515,700	---	85.12.16	ガス溶接器具一式	----	供与機材 (自動車整備科)
16	YHMA-2(BOLIVIA)	1,343,280	86. 2. 3	86. 2. 26	TPメーカー、事務用品、工具等	異常なし	携行機材 (山見、島、谷口)
17	YHMA-1(BOLIVIA)	28,800,000	86. 2. 3	86. 2. 26	旋盤6台	錆損あり	供与機材 (機械科)
18	YHMA-1(CHOCAÑO)	591,940	86. 3. 17	86. 4. 10	マイクロコンピューター等	一部盗難あり	携行機材 (西方)
19	RG042-4419-4765	186,850	86. 3. 29	86. 5. 6	日本語学習教材	異常なし	供与機材 (一般)
20	YHMA-2(MARAÑON)	2,340,000	86. 4. 26	86. 5. 8	車輻1台	不足品あり	供与機材 (一般)
21	KBMA-1(BOLIVIA)	85,800,000	86. 5. 6	86. 5. 10	NC旋盤、溶接機6台、ガスメーター等	不足品あり	供与機材 (機械科、溶接科、自動車整備科、電気科、一般)
22	YHMA-1(MARAÑON)	175,000	86. 6. 20	86. 7. 7	インジェクションポンプツールキット	不足品あり	供与機材 (自動車整備科)
23	YHMA-2(SABOGAL)	2,180,000	86.11.24	86.12. 7	車輻2台及びビスパーパーツ	不足品あり	供与機材 (一般)
24	RG042-4503-5745	266,310	87. 1. 27	87. 3. 4	ファイル等事務用品	内容物の相違あり	携行機材 (小川)
25	RG042-4606-7571	602,600	87. 1. 31	87. 7. 23	インジェクションポンプアスター部品	異常なし	携行機材 (小川)
26	LA045-0947-3203	1,010,816	87. 3. 22	87.12.31	ワードプロセッサ、事務用品等	異常なし	携行機材 (島)
27	RG042-4606-7711	43,200	87. 4. 3	87. 7. 23	密猟	異常なし	携行機材 (西方)
28	YHMA-1(MARAÑON)	93,307,100	87. 4. 23	87. 5. 5	油圧切断機、ICテスター、印刷機等	不足品あり	供与機材 (機械科、溶接科、自動車整備科、電気科、電子科、一般)
29	N80-032(SEA EXPORTER)	304,600	87. 5. 4	87.12.31	溶接棒、研磨ディスク	異常なし	供与機材 (溶接科)
30	YHMA-1(BOLIVIA)	5,892,900	87. 6. 10	87.12.14	デジタルサーキットトレーナー等	異常なし	供与機材 (電子科)
31	CP018-3913 6650	112,300	87. 6. 15	87. 7. 23	TPフィルム	異常なし	携行機材 (谷口)
32	RG042-6000 8955	44,740	87. 7. 1	87. 8. 3	日本語学習教材	異常なし	供与機材 (一般)
33	RG042-4669-4325	1,705,420	87. 7. 8	87. 8. 3	スローアウェイカッター、事務用品等	不足品あり	携行機材 (岡本、若松)
34	RG042-4669-4351	206,690	87. 7. 30	87.12.17	密猟	異常なし	携行機材 (岡本、佐古田)
35	IB075-7289216 4	71,739	87. 8. 10	87.12.17	密猟	異常なし	携行機材 (立川)
36	YHMA-1(MERIAN)	5,430,000	87. 8. 30	87.12.14	油圧実習装置	異常なし	供与機材 (機械科)
37	IB075-7289224 5	72,000	87. 9. 7	87.12.17	密猟	異常なし	携行機材 (立川)
38	RG042-4669-4432	1,200,000	87. 9. 21	87.12.17	ガasketキット、事務用品等	異常なし	携行機材 (佐古田)
39	RG042-4669-3430	50,800	87.10.30	87.12.17	ガasketキット	異常なし	供与機材 (自動車整備科)
40	AF057-1682 6284	1,315,750	88. 3. 20	88. 9. 28	トランジスター、安全ベルト等	異常なし	携行機材 (西方)
41	AF057-1682 7764	524,000	88. 4. 1	88. 6. 23	パーマメントマグネットチャック等	仕様の相違あり	携行機材 (若松)
42	KBMA-4(MARAÑON)	59,021,100	88. 4. 10	88. 4. 27	作業台、教材用車輻等	異常なし	供与機材 (機械科、溶接科、自動車整備科、電気科、電子科)
43	RG042-4669 3592	642,100	88. 6. 16	88. 9. 28	IC、ダイオード等	不足品あり	携行機材 (西方)
44	YHMA-1(CHOCAÑO)	2,578,900	88. 6. 18	88. 9. 21	プログラマブルコントローラー等	仕様の相違あり	供与機材 (電子科)
45	LH220-8649 4041	706,705	88. 8. 1	88. 9. 2	真空ポンプ、工具	異常なし	携行機材 (田口)
46	RG042-6157 5360	646,950	88. 8. 20	88. 9. 28	カメラ、オーバーヘッドプロジェクター等	一部盗難あり	携行機材 (立川)
47	LA045-0097 0012	2,823,900	88. 8. 28	88. 9. 28	トランスミッションカットモデル等	異常なし	供与機材 (自動車整備科)
48	LH220-8649 4225	1,561,830	88. 8. 31	88. 9. 28	マグネチックスイッチ等	異常なし	供与機材 (電気科)
49	LH220-8649 4240	593,600	88. 9. 6	88. 9. 26	ワットメーター、チャージングシリンダー	異常なし	携行機材 (田口)



#### IV ローカルコスト負担実績



ローカルコスト負担実績

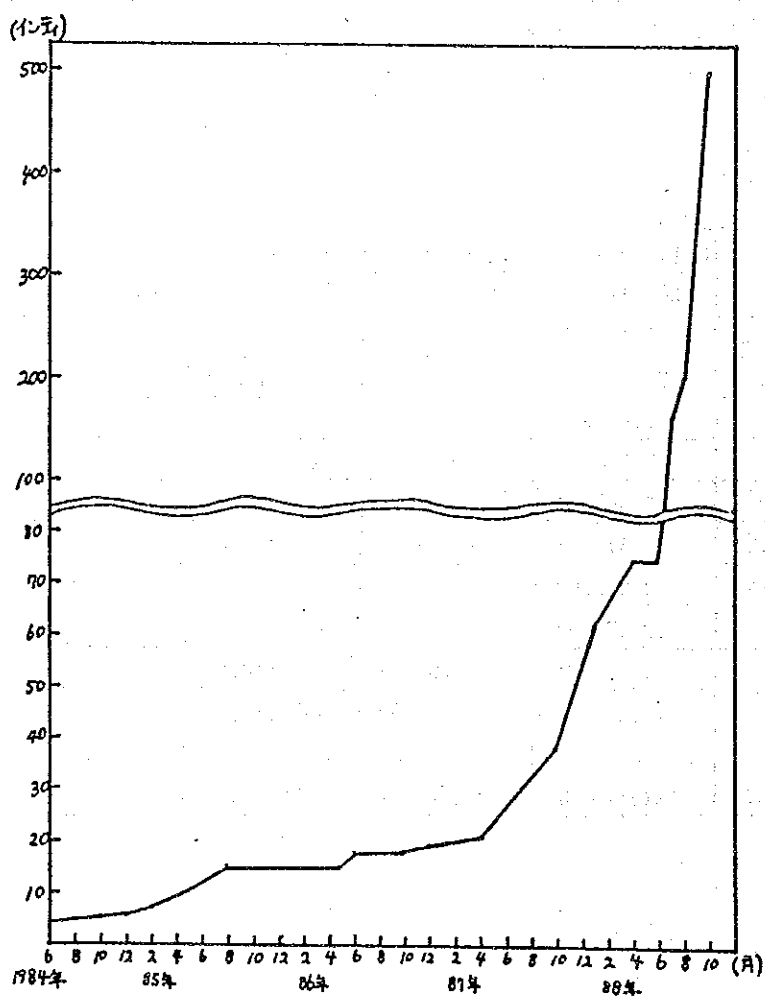
費目区分	昭和59年度 ※(インティ)		昭和60年度 ※(インティ)	
	定期送金分	臨時支給分	定期送金分	臨時支給分
資機材購入費	4.00		12,754.25	
消耗品費	86.16		5,944.46	
交通費	273.00	45.50	799.00	770.50
域内旅費	5,897.79	9,088.37	6,241.62	33,814.54
通信運搬費	513.22		1,979.90	
印刷製本費				
借料・損料	570.00		1,197.00	
備人費				
会議費	1,755.18		2,768.94	
雑役務費	954.72		3,173.70	
合 計	10,054.07	9,133.87	34,858.87	34,585.04

※1985年12月31日まで通貨単位はソル(1,000ソール = 1インティ)を使用していたが、比較しやすいよう全てインティ表示とした。

費目区分	昭和61年度 (インティ)		昭和62年度 (インティ)	
	定期送金分	臨時支給分	定期送金分	臨時支給分
資機材購入費	28,094.75		107,942.19	
消耗品費	20,512.82		61,835.53	
交通費	9,876.00	1,385.00	8,705.00	
域内旅費	78,154.35	28,659.83	85,952.52	
通信運搬費	2,508.36		70,155.12	
印刷製本費	16,376.53	93,606.88	68,228.00	
借料・損料	2,960.00		7,687.00	
備人費	12,420.00		163,576.00	
会議費	6,027.25	4,750.80	87,313.86	
雑役務費	28,040.29	700.00	105,814.00	
合 計	204,970.95	129,102.51	767,209.22	0

費目区分	昭和63年度(10月現在) (インティ)		
	定期送金分	臨時支給分	現地語教科書作成費
資機材購入費	147,652.97		
消耗品費	286,200.29		
交通費		46,350.00	
域内旅費		786,007.15	
通信運搬費	92,011.55		
印刷製本費	45,800.00		1,024,791.00
借料・損料	17,030.00		
傭人費	420,935.00	24,000.00	
会議費	74,237.86		
雑役務費	229,909.93		
合 計	1,313,777.60	856,357.15	1,024,791.00

ドル交換率の推移 (銀行レート)



SENATI 南部地区1984年予算支出実績

(インティ)

区分	部門別合計	消耗品	人件費	業務委託料	税金	訓練・設備費
南部審議会	22,695.60	2,807.15	16,459.17	2,294.54	312.58	822.16
南部事務局	767,976.57	94,988.71	556,947.36	76,730.07	10,577.34	28,733.09
企業診断課	124,745.90	15,429.45	90,467.47	12,463.61	1,718.12	4,667.25
訓練部	891,195.96	110,229.73	646,307.15	89,014.15	12,275.34	33,369.59
当プロジェクト	38,683.12	4,784.60	28,053.54	3,864.91	532.78	1,447.29
中小企業援助	30,952.47	3,828.42	22,447.16	3,092.52	426.30	1,158.07
設備投資	89,568.66	11,078.48	64,956.45	8,948.98	1,233.63	3,351.12
合計	1,965,818.28	243,146.54	1,425,638.30	186,408.78	27,076.09	73,548.57

SENATI 南部地区1985年予算支出実績

(インティ)

区分	部門別合計	消耗品	人件費	業務委託料	税金	訓練・設備費
南部審議会	66,460.36	7,803.71	43,993.09	8,918.31	942.74	4,812.51
南部事務局	1,860,425.44	219,449.29	1,231,218.39	249,650.49	28,390.13	134,717.14
企業診断課	282,839.73	33,210.76	187,161.65	37,954.26	4,012.08	20,480.98
訓練部	2,267,505.21	269,248.40	1,500,621.36	304,274.96	32,163.29	164,197.20
当プロジェクト	106,655.46	12,523.38	70,593.95	14,312.09	1,512.79	7,723.25
中小企業援助	86,344.46	10,138.48	57,142.26	11,586.56	1,224.80	6,252.36
設備投資	24,883.23	2,921.78	18,467.58	3,339.08	352.96	1,801.85
合計	4,695,113.89	551,295.78	3,107,198.28	630,035.75	66,598.79	339,985.29

SENATI 南部地区1986年予算支出実績

(インティ)

区分	部門別合計	消耗品	人件費	業務委託料	税金	訓練・設備費
南部審議会	108,238.17	2,169.99	82,026.33	20,582.87	1,519.98	1,939.00
南部事務局	3,662,577.50	470,016.76	2,326,493.33	661,971.77	56,346.75	147,748.89
企業診断課	594,928.98	6,671.85	542,616.07	20,394.49	9,731.57	15,515.00
訓練部	4,250,241.57	631,840.19	3,107,248.94	271,307.52	58,663.17	181,181.75
当プロジェクト	184,484.69	41,025.80	137,850.17	2,070.50	2,738.22	800.00
中小企業援助	147,616.25	5,576.75	105,205.35	27,327.38	2,167.77	7,339.00
設備投資	427,164.30					427,164.30
合計	9,375,251.46	1,157,301.34	6,301,440.19	1,003,654.53	131,187.46	781,687.94



SENATI 南部地区1987年予算支出実績

(インティ)

区分	部門別合計	消耗品	人件費	業務委託料	税金	訓練・設備費
南部審議会	372,041.38	9,103.97	205,233.29	93,437.27	5,152.68	59,114.17
南部事務局	10,414,558.27	673,877.87	5,277,576.59	776,965.34	160,234.25	3,525,904.22
企業診断課	1,583,321.08	102,563.11	1,010,173.11	114,802.74	24,897.42	330,884.70
訓練部	12,693,335.97	1,395,602.22	7,523,395.39	756,911.46	190,257.97	2,821,168.93
当プロジェクト	597,051.34			3,917.34		593,134.00
中小企業援助	483,351.49	24,208.92	358,984.94	35,850.48	8,386.49	55,920.66
設備投資	133,294.96					133,294.96
合計	26,282,954.49	2,205,356.09	14,381,363.32	1,781,884.63	388,928.81	7,525,421.64

SENATI 南部地区1988年予算支出実績 (9月現在)

(インティ)

区分	部門別合計	消耗品	人件費	業務委託料	税金	訓練・設備費
南部審議会	2,877,149.64	36,100.04	2,440,967.68	135,961.00	58,422.32	5,698.60
南部事務局	15,725,187.84	1,772,569.86	9,306,332.69	1,589,563.06	303,845.41	2,752,856.82
企業診断課	2,275,980.28	156,337.00	1,801,574.78	245,413.06	47,453.46	25,081.98
訓練部	29,018,071.58	3,673,528.69	15,900,669.26	1,363,809.90	421,281.84	7,659,981.89
当プロジェクト	17,550,375.76			17,221.92		17,533,153.84
中小企業援助	660,007.22	69,241.80	488,385.98	61,949.64	13,015.47	27,414.33
設備投資						
合計	67,906,732.32	5,707,777.39	29,938,030.39	3,413,718.58	844,018.50	28,003,187.46

## V 日本における研修状況



日本における研修状況一覧表

研修別 年度別	高級および準高級研修員	職業訓練セミナー	監督者訓練セミナー	個別研修	集団研修
1975年(昭和50年) (個別派遣)					●アンヘル・タラベラ(電子) (49.8~50.3)
1976年(昭和51年)					
1977年(昭和52年)					●シグスト・リマ(電気) (52.6~53.3)
1978年(昭和53年)				●カルロス・デルガード(自動車制御) (53.8~53.12)	
1979年(昭和54年)					●マルコ・カノ(電気自動車制御) (54.5~55.3)
1980年(昭和55年)			●ピリヒオ・トーレス(校長) (55.5~56.7)		●ウベルト・デルガード(電子) (55.5~56.3)
1981年(昭和56年)	●プスタマンテ(南部地区事務局長)退職 (56.3~56.4)	●エディベルト・トーレス(総務部長) (56.8~56.12)			●アダルベルト・ソチマヨール(電子) ●フレディ・エレラ(電気) (56.5~57.3)
1982年(昭和57年)			●アルヌルフ・タマヨ(学科担当) (57.4~57.6)		●サルバドール・モントヤ(自動車整備) ●オスワルド・アラッホ(溶接) ●ヘリッペ・カーノ(電気) (57.5~58.3)
1983年(昭和58年)		●カルロス・デルガード(教務課長) (58.8~58.10)	●ピクトロ・コヤード(訓練課長) (58.4~58.6)	●オルヘル・ゴンザレス(機械) (58.10~59.3)	●ホセ・タラベラ(電子) ●マヌエル・フロレス(溶接) (58.4~59.3)
1984年(昭和59年)			●クレメンテ・エスカランテイ(企業診断) (59.4~59.6)		●レオニダス・マンリケ(機械) (59.4~60.3)

年度別 研修別	高級および準高級研修員	職業訓練セミナー	監督者訓練セミナー	個別研修	集団研修
1985年(昭和60年) (プロジェクト)		●アンヘル・タラベラ(訓練課長) (60.8~60.10)	●ルイス・パレンシア(企業診断) (60.5~60.7)	●エディベルト・オラサバル(機械) ●レオニダス・マンリケ(機械) (60.1~60.10)	●フランシスコ・オルテイス(自動車整備) (60.5~61.3)
1986年(昭和61年)	●ラウル・ファハルド(事務局長) (61.10~61.11)	●アルマンド・アラボ(コース分隊長) (61.8~61.9)	●アルバロ・アギラール(タクナ分隊長) (61.5~61.6)	●ホセ・ノリエガ(機械) ●ロランド・ペラ(溶接) ●カルロス・ポステイゴ(自動車整備) (61.6~62.5)	●イポリト・チョク(機械) (61.7~62.3) ●ビルヘリオ・トーレス(校長) (61.4~61.11) (日本語, モジュール)
1987年(昭和62年)				●エクトル・チャコン(機械) (61.1~62.10) ●ルイス・マンリケ(自動車) (62.4~62.12) ●ワルテス・エレラ(電気) (62.6~63.3) ●ファン・オルテイス(自動車) (62.6~63.3)	●パスクアル・スビリテイ(機械) ●ウーゴ・ファルファン(製図) (62.5~63.3)
1988年(昭和63年)	●シロ・ゴンザレス(南部地区事務局長)退職 (63.2~63.3)	●ビリヒリオ・トーレス(校長) (63.8~63.9) (視聴覚, 国際大会)		●アレフアンド・アイアラ(溶接) ●ホセ・ゴンザレス(機械) ●ウンベルト・チャコン(電気) ●オルランド・マチユカ(電子) (63.4~63.12)	●オスカー・コルネッホ(日本語, 視聴覚) (63.4~63.12)
1989年(昭和64年)				●エミリオ・オルデネス(機械) (64.1~元.10) ●アルフレド・マンリケ(電子) (元.3~元.12) ●イセラ・セカラ(機械) (元.3~元.12)	

## VI 派遣專門家一覽表



派遣専門家一覧表

区分	専門家氏名	担当分野	派遣期間	備考
個別派遣	中原 英弼	電気	50.1.30.~53.1.29.	
	川角 昭夫	電子	50.1.30.~53.1.29.	
	後藤 健一	電子	51.8.10.~53.8.9.	
	三好 考平	電子	53.7.29.~55.7.28.	
	畑 博道	電気	53.8.11.~56.8.10.	
	浜田 憲治	電子	54.4.4~56.4.3.	
	南井 輝昭	自動車整備	56.3.27.~59.3.26.	
	森田 英	一般機械	56.3.27.~59.3.26.	
	佐々木 修	溶接	56.3.27.~59.3.26.	
	富田 幸雄	電気	56.9.11.~59.5.30.	
	長田 進	一般機械	57.5.31.~59.5.30.	
	川上 方満	職業訓練行政	57.5.31.~59.5.30.	
海前 嘉明	職業訓練行政	57.5.31.~59.5.30.		
プロジェクト協力	海前 嘉明	職業訓練行政	59.5.31.~60.5.30.	短期専門家 短期専門家
	美浦 重俊	リーダー	59.7.3.~62.5.20.	
	安井 龍	調整員	59.7.3.~61.7.1.	
	山見 豊	一般機械	59.10.15~62.3.14.	
	湯浅 幸敏	一般機械	60.3.25.~62.3.24.	
	田代 治徳	自動車整備	59.10.25.~62.3.14.	
	難波六三朗	電気	60.3.25.~63.3.24.	
	谷口 明雄	職業訓練行政	60.9.27.~63.3.26.	
	島 静康	溶接	60.9.27.~64.6.2.	
	西方 広志	電子	60.9.27.~64.6.2.	
	小川 晃弘	調整員	61.5.17.~64.6.2.	
	立川 洋行	リーダー	62.5.18.~64.6.2.	
	岡本 明憲	一般機械	62.3.15.~64.6.2.	
	若松 巧	一般機械	62.3.15.~64.6.2.	
	佐古田 勝	自動車整備	62.3.15.~64.6.2.	
	田口 吉一	冷凍空調	63.7.22.~63.9.29.	
大槻 登	高圧電気	63.10.12~63.12.15		





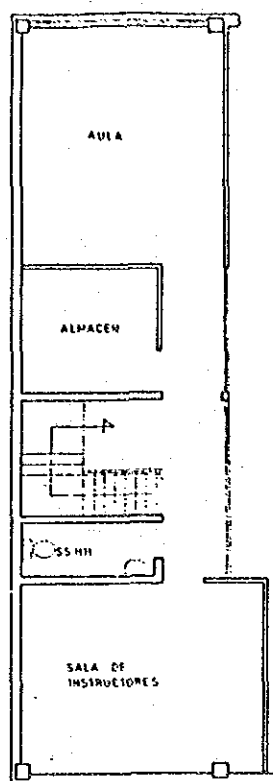
## VII 実習場レイアウト (プロジェクト終了時)

# TALLER MECANICA AUTOMOTRIZ

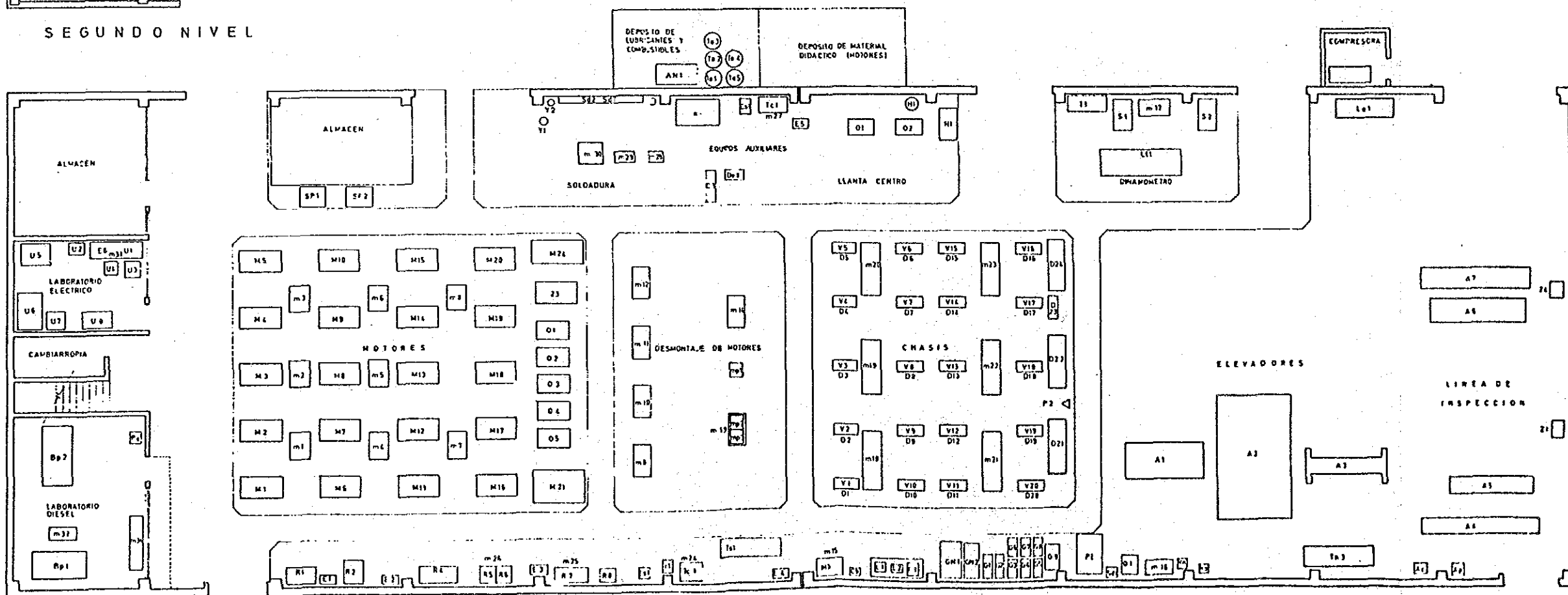
SENATI Zonal Sur  
TALLER DE BAJA TECNICA

## LEYENDA

A1 Elevador eléctrico de Arco (Dos columnas)	01,02 Balanceros	Ac Aspirador de aceite
A2 Elevador oleo eléctrico (Cuatro columnas)	P1 Prensa	Ap Aspirador de polvo
A3 Elevador oleo eléctrico (Dos columnas)	O1 Camillas (7)	Mb Mesa de baterías
A4 Alineador de luces	R1 Pulidora de cilindros	Cb Cargador de batería
A5 Alineador de dirección	R2 Rectificadora de bielas	Co Cargadores
A6 Probador de velocidad	R8 Rectificadora de tambores freno	Pe Probador de escape diesel
A7 Probador de frenos	H4 Rectificadora de culotas	
AN1 Repisa	R5, R6 Rectificadora de válvulas	
Bp1, Bp2 Banco de pruebas de bombas de inyección	R7 Rectificadora de zapatas de freno	
C1 Cizalla	r1 Remachador	
DI, D2L Diferenciales	S1, S2 Máquina lavadora a presión y agua temperada	
Do1 Roladora	Sd1 Soldadora (Eléctrica)	
E1-E5 Equipo de herramientas	Sd2-Sd7 Soldadores (Autogena)	
Es1, Es2 Esmeril	RA Recibidor de aceite	
F1 Probador de filtros de aire	PL Pluma	
G1 Gatos hidráulicos	to1 Torno	
GN1, GN2 Gatos neumáticos	to1-to5 Tonques de petróleo, gasolina y kerosene	
H1 Horno de zapatas	to1, to2 Tolador de columna	
II Lavador de elementos del motor	to3 Tecla mecánica eléctrica	
EM Ergómetro Neumático	U1, U2 Probador de distribuidor	
La1 Lavadero	U3 Tester de afinamiento y probador de avance al vacío	
L1, L2 Limpiador de bujías	U4 Tester de escape de gases de gasolina	
LH Levantador frontal	US, U6 Probador de motores de arranque alternador	
M1 M23 Motores	U7 Tester de afinamiento digital	
m1 m35 Mesas	U8 Osciloscopio	
mp1 mp3 Marmol	V1-V20 Cajas de velocidades	
N1 Desentlantadora neumática	Y1-Y2 Yunque	
	Z1-Z4 Controles de mando	



SEGUNDO NIVEL

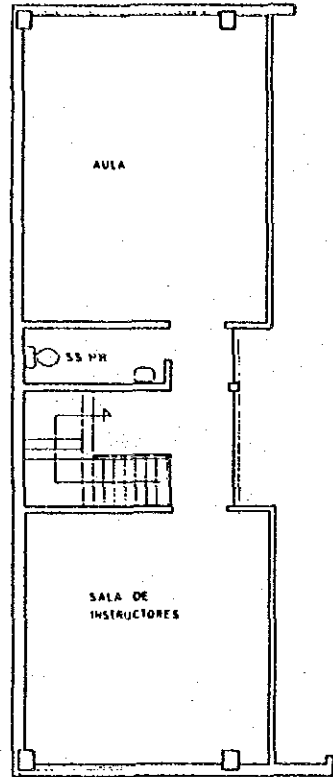


PRIMER NIVEL

Esc. 1:50

# TALLER DE MECANICA GENERAL

# TALLER DE TRATAMIENTO TERMICO



SEGUNDO NIVEL

## LEYENDA

### SECTOR DE AJUSTE

- B1-B10 Banco de Trabajo.
- m1 Marmol.
- 11,14 Taladro de Columna.
- 12,13 Taladro de Mesa.
- E3 Esmeril.

### SECTOR DE TORNOS

- T1-T6 Tornos LRS5A.
- T7-T12 Tornos LE9K.
- T13-T15 Tornos Antiguos.
- SE Soldadura Electrica - Ca cabina.

### SECTOR RECTIFICADORAS

- R1 Rectificadora de Superficie Cilindrica.
- R2 Rectificadora de Superficie Plana.
- R3 Afiladora de Cuchillas Carburadas.
- Bb1 Mesa de Balanceo.
- R4,R5 Afiladora de Herramientas.

### SECTOR DE FRESADORAS

- L1-L3 Limadoras.
- m2 Marmol de Trazado.
- F1 Fresadora Digital.
- F2-F4 Fresadoras Vorticales.
- F5-F8 Fresadoras Universales.
- m3 Marmol.
- S2 Sierra Automatica.

### SECTOR DE MANTENIMIENTO

- B11-B14 Bancos de Trabajo.
- T16-T18 Tornos para Mantenimiento.
- SI Sierra Alternativa.
- F1,F2 Fresadoras Universales.
- DI Cortadora de Disca.
- Tcl Torno Copiador.

### SALA DE MEDICIONES

- ME1 Máquina Probadora Universal.
- ME4 Probador de Dureza por el Metodo de Brinell.
- ME5 Probador de Dureza por el Metodo de Rockwell.
- ME6 Probador de Dureza por Shore.
- ME7 Microscopio para Fabricantes de Herramientas.
- ME8 Auto-Colimatro.
- ME9 Proyector de Perfiles de Precision.
- ME10 Instrumento de Medicion para la Textura de la Superficie.
- ME11 Placa de Superficie de Granito con Soporta.
- MCI,MC2 Mesa de Comprobación.
- m4 Marmol.

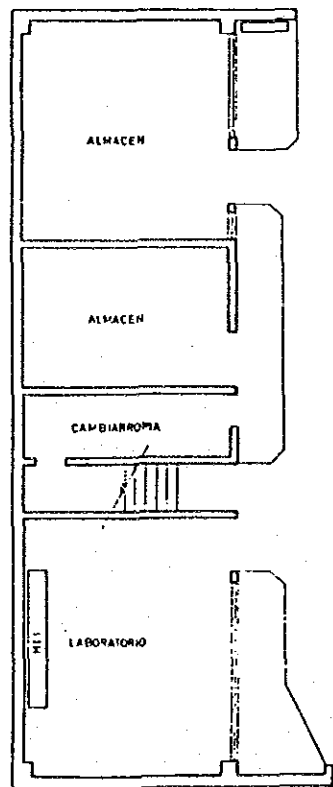
### SALA DE CONTROL NUMERICO

- CI Torno Control Numerico.
- PCI,PC2 Picadora de Cinta.

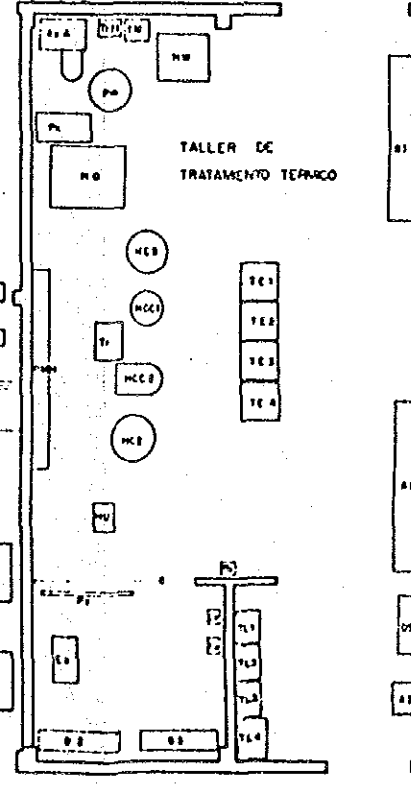
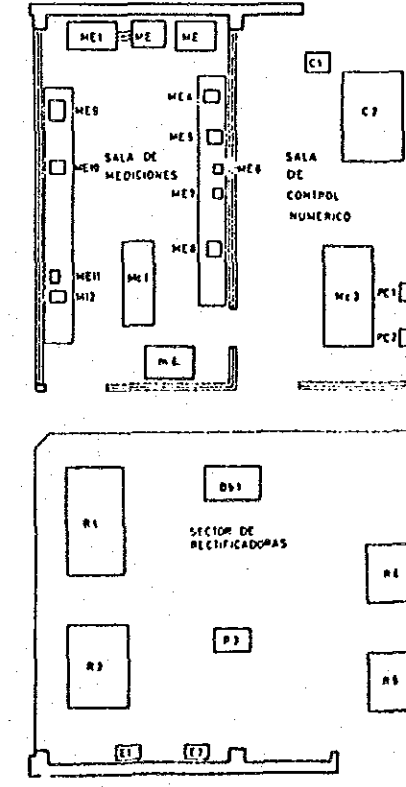
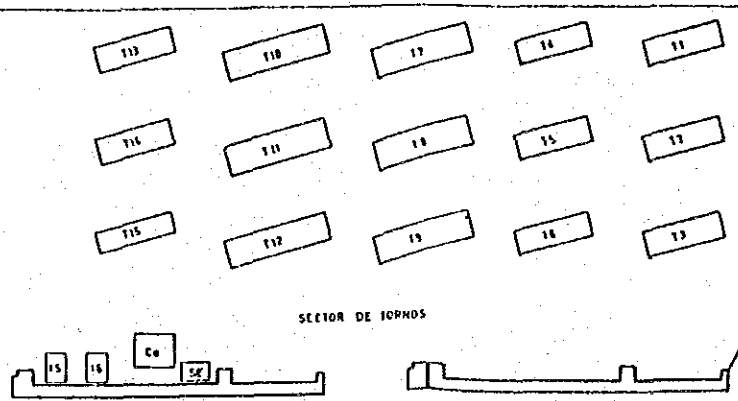
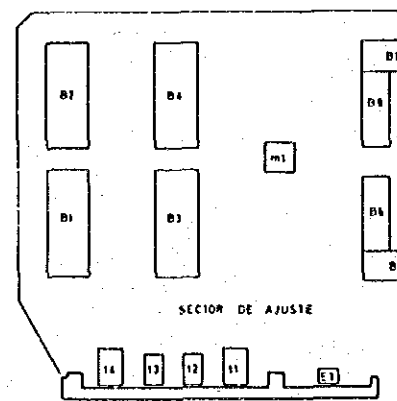
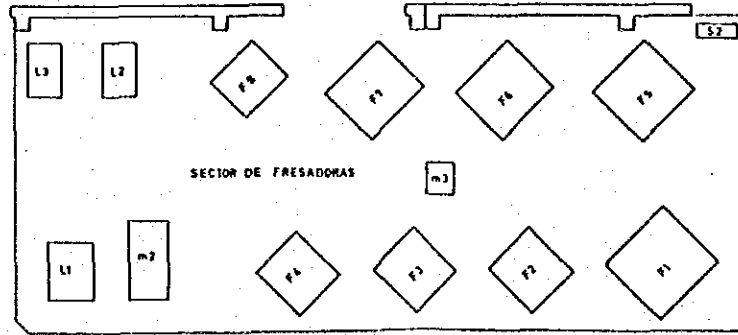
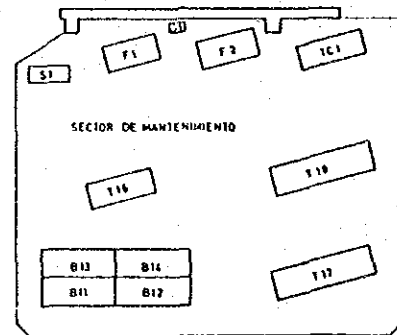
### LABORATORIO

- HI-1 Banco de Prueba Oleohidraulica.

- A1-A2 Armario.
- AsA Aspirador de Aire.
- BG1-BG2 Balon de Gas....
- B1-B2-B3 Bancos.
- DS Deposito de Sales.
- Ec Escritorio.
- Es Esmeril.
- HW Horno de dos camaras Wupertal.
- HO Horno de camara OBEGE.
- HU Horno Universal.
- HCZ Horno de Circulacion Cruzada.
- HCC1-HCC2 Horno de Crisol Ceramico.
- HCS Horno de Crisol a Sales.
- Lv Lavabo.
- PMH Panel de Mando de Hornos.
- Pz Pizarra.
- Pc Porta Crisoles.
- Pm Porta Mandiles.
- Pu Funzonadora.
- TM Tablero de Mando.
- Tr Transformador.
- Tr H Transformador de Homos.
- TE1-TE2 Tinas de Enfriamiento.
- TE3-TE4 Tinas de Enfriamiento.
- TL1-TL2 Tinas de Lavado.
- TL3-TL4 Tinas de Lavado.



PRIMER NIVEL



Esc. 1:50

# TALLERES

## ELECTRICIDAD

### ALTA TENSION

- Tal Tablero de Alta Tension
- PRL3 Probadores de Rigides
- TM1,4 Transformador Monofasico
- AM Armario de Metal
- RV 123 Reguladores de Voltage

### REFRIGERACION

- MR Modulo de Refrigeracion
- Ssa1,3 Sistema de Aire Acondicionado
- M1,2 Mesas
- E Estante de Madera
- A Armario Metálico

### CONTROLES DE SECUENCIA

- Mes1,5 Mesas con Entrenadores de Secuencia RC-7B
- Mce6,11 Mesas con Cubos de Entrenamiento
- F Fotocopiadora
- a,b Armarios

### CABINAS PARA INSTALACIONES DOMICILIARIAS

(A)(B)(C)(D)

### AREA DE ELECTRICIDAD

- Isv Instalaciones Semi Visibles
- Dt Dobladora de Tubos
- Mb Máquinas Bobinadoras (10 @)
- G Guillotinas (3)
- B Bobinadoras (2)
- Bl Bobinador de Inducidos
- Mt Mesa de Trabajo con Tornillo (4)
- De Barco (1 @)
- Pz Pizarra
- L Lavamanos
- Tc Tablado de Columna
- Es Esmaltal

- H Horno
- C1 Cortador de Tubos
- T Transformador
- Tor Torquetro
- Cm Carga para Máquinas
- WL Máquina Waj Ironar
- TWA Tablero de WA
- M Mesa de Trabajo
- Tca Tablero de Control Automático de Generador de Corriente Alterna
- R Resistencia de Arranque
- Gca Generador de Corriente Alterna
- GS Generador SHUNT
- Mcc Motor de Corriente Continua
- Ts Tablero de Control de Secuencia
- Tc Tablero de Distribución
- D Dinamo
- Cd Tablero de Control de Dinamo
- C Compresora
- Am Armario
- Ca Tablero de Control Automático (B)

### PRIMER NIVEL

#### TALLER DE MEDICIONES

- PL, PK Puestos de Trabajo
- EL, E3 Entrenadores

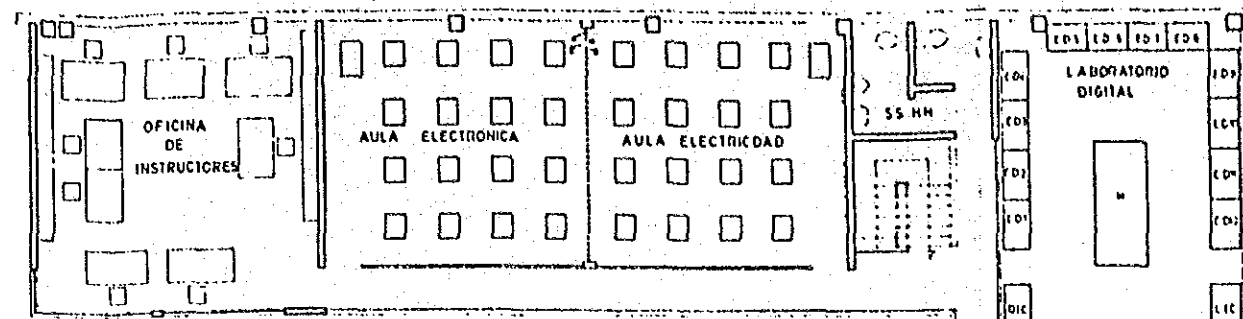
#### LABORATORIO PLANTAS INDUSTRIALES I

- PN Planta de Nivel
- PT Plomo de Temperatura
- PF Plomo de Flujo
- EL Entrenadores Lógicos

#### LABORATORIO PLANTAS INDUSTRIALES II

- EN Entrenador Neumático
- EH Entrenador Hidráulico
- UCF Unidad Experimental de Control de Flujo
- UCT Unidad Experimental de Control de Temperatura
- UCH Unidad Experimental de Control de Nivel
- ECN Unidad de Control Numérico
- RC Robot Carlesiano Bidimensional
- A Armario Metálico
- M Mesa de Trabajo

### SEGUNDO NIVEL



## ELECTRONICA

### LEYENDA

### SEGUNDO NIVEL

#### LABORATORIO DIGITALES

- DIC Probador de Digital IC
- ED1,12 Equipos de Entrenamiento Digital
- LIC Probador de IC Lineal
- M Mesa de Trabajo

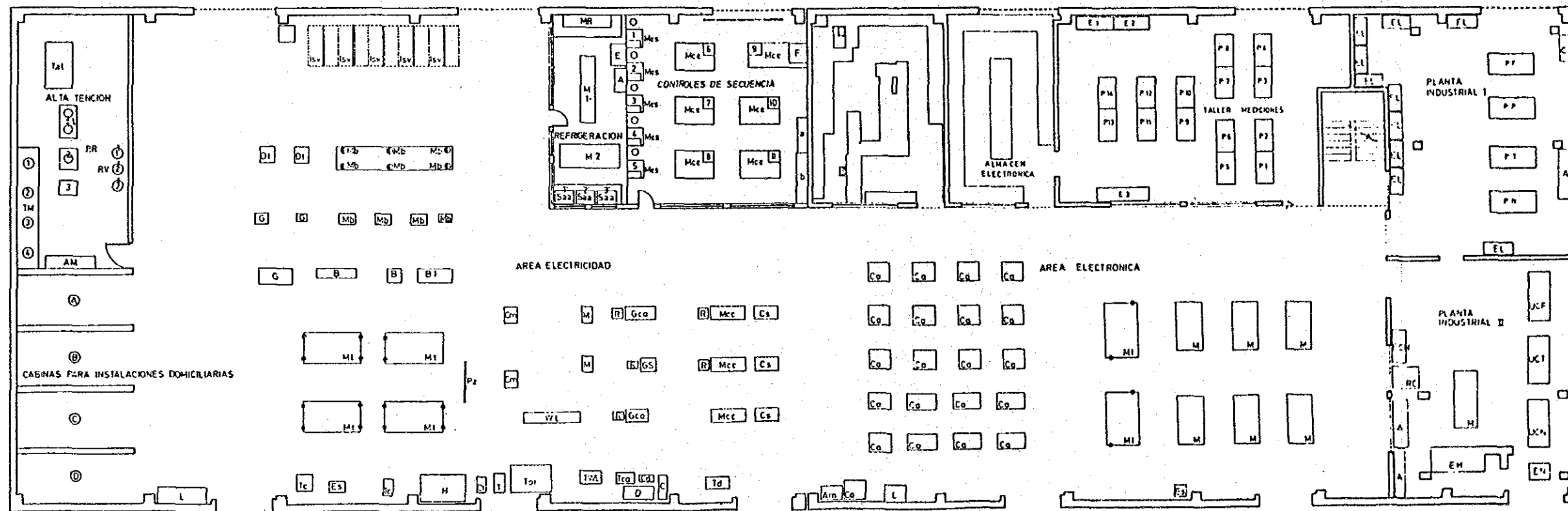
#### LABORATORIO COMPUTADORAS

- CP1, CP2 Computador Personal
- MC1, 14 Microcomputador

#### AREA DE ELECTRONICA

- Mt-M Mesa de Trabajo
- Ca Tablero de Control Automático (12)
- L Lavamanos
- Es Esmaltal

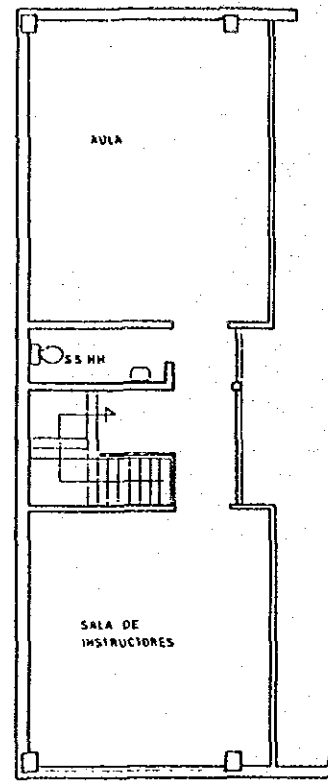
### PRIMER NIVEL



ESC. 1:50

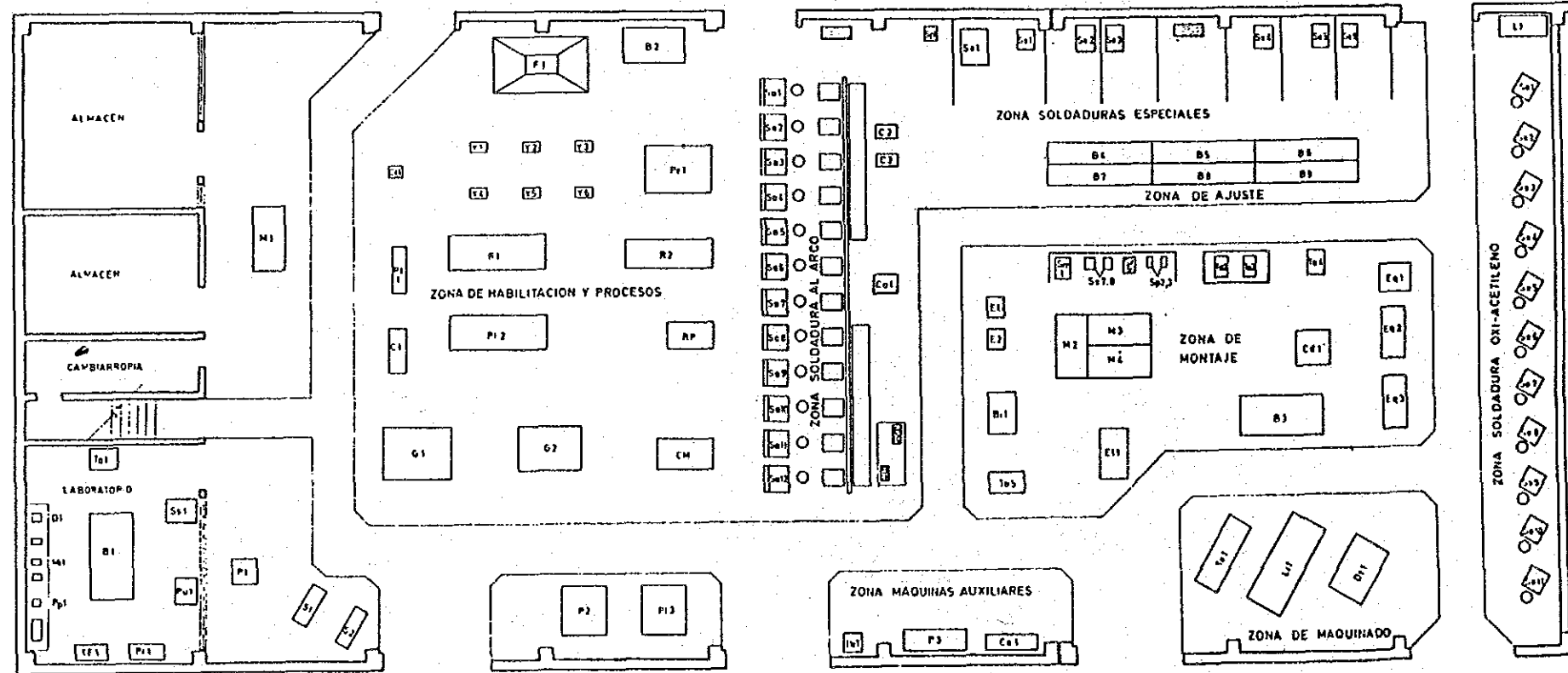
# TALLER DE CONST. METALICAS

## LEYENDA



- |                                |   |                          |
|--------------------------------|---|--------------------------|
| B1-B2 Banco                    | P2 Prensa Especifica                      | RP Roladora de Perfiles  |
| B3 Banco de Trazado            | P3 Prensa                                 | CM Cuello Múltiple       |
| B4-B9 Banco de Ajuste          | Pe1 Frestañadora Rotativa                 | De1 Destagadora de Tubos |
| B10-B11 Banco de Rolado        | Pu1 Pulidor de Superficies                |                          |
| B11 Biseladora                 | Pr1 Probador de Resistencias de Soldadura |                          |
| C1 Cizalla Rotativa            | Pp1 Pulidor de Paño                       |                          |
| C2, C3 Cizallas                | Pf1, Pf2 Plegadoras                       |                          |
| Ca1 Cabina de Demostración     | Pf3 Plegadora Vertical                    |                          |
| Co1 Compresora                 | R1, R2 Roladoras                          |                          |
| Co2 Cortador de Disco          | S1, S2 Sierras                            |                          |
| Cl1 Clavera                    | Sa1-Sa2 Soldadura al Arco                 |                          |
| D1 Durómetro                   | Se1 Soldadura al Arco Sumergida           |                          |
| D11 Dobladora de Tubos         | Se2, Se3 Soldadura MIG                    |                          |
| E1, E2 Esmeriles               | Se4, Se5 Soldadura CO <sub>2</sub> , MIG  |                          |
| EH Elevador                    | Se6 Soldadura TIG                         |                          |
| Eq1-Eq2 Equipo Oxicorte        | Se7, Se8 Soldadura CO <sub>2</sub> , MIG  |                          |
| Eq3 Equipo Portatil Oxicorte   | Se9 Soldadura TIG                         |                          |
| F1 Fiaquina                    | S01-S011 Soldadura Oxi-Acetilénica        |                          |
| G1-G2 Guillotinas              | Sml Soldadura Múltiple                    |                          |
| Li Lavadero                    | Sp2-Sp3 Soldadura de Punto                |                          |
| L1 Limadora                    | Ss1 Seccionador de Soldadura              |                          |
| M1 Marmol                      | TF1 Torno Fresadora                       |                          |
| M2-M4 Marmol de Montaje        | Ta4-Ta5 Taladros                          |                          |
| Mil Microscopio de Superficies | To1 Torno                                 |                          |
| P1 Prensa Matricera            | Y1-Y6 Yunque                              |                          |
|                                | Tabla General de Control Eléctrico        |                          |

SEGUNDO NIVEL



PRIMER NIVEL

Esc. 1:50

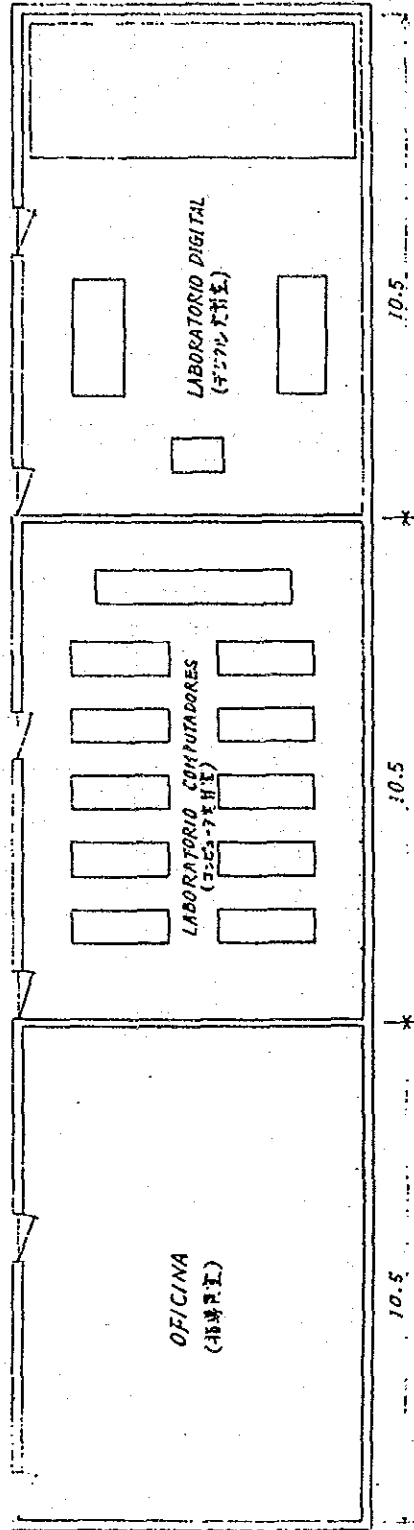
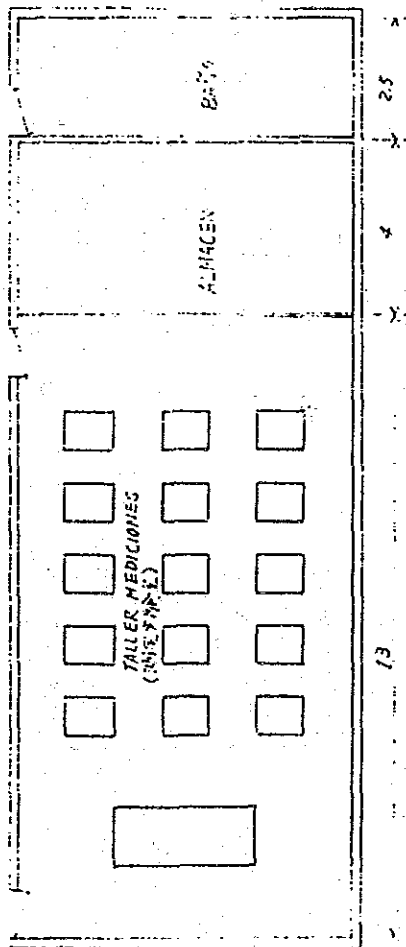


## VIII 実習場レイアウト（プロジェクト開始前）

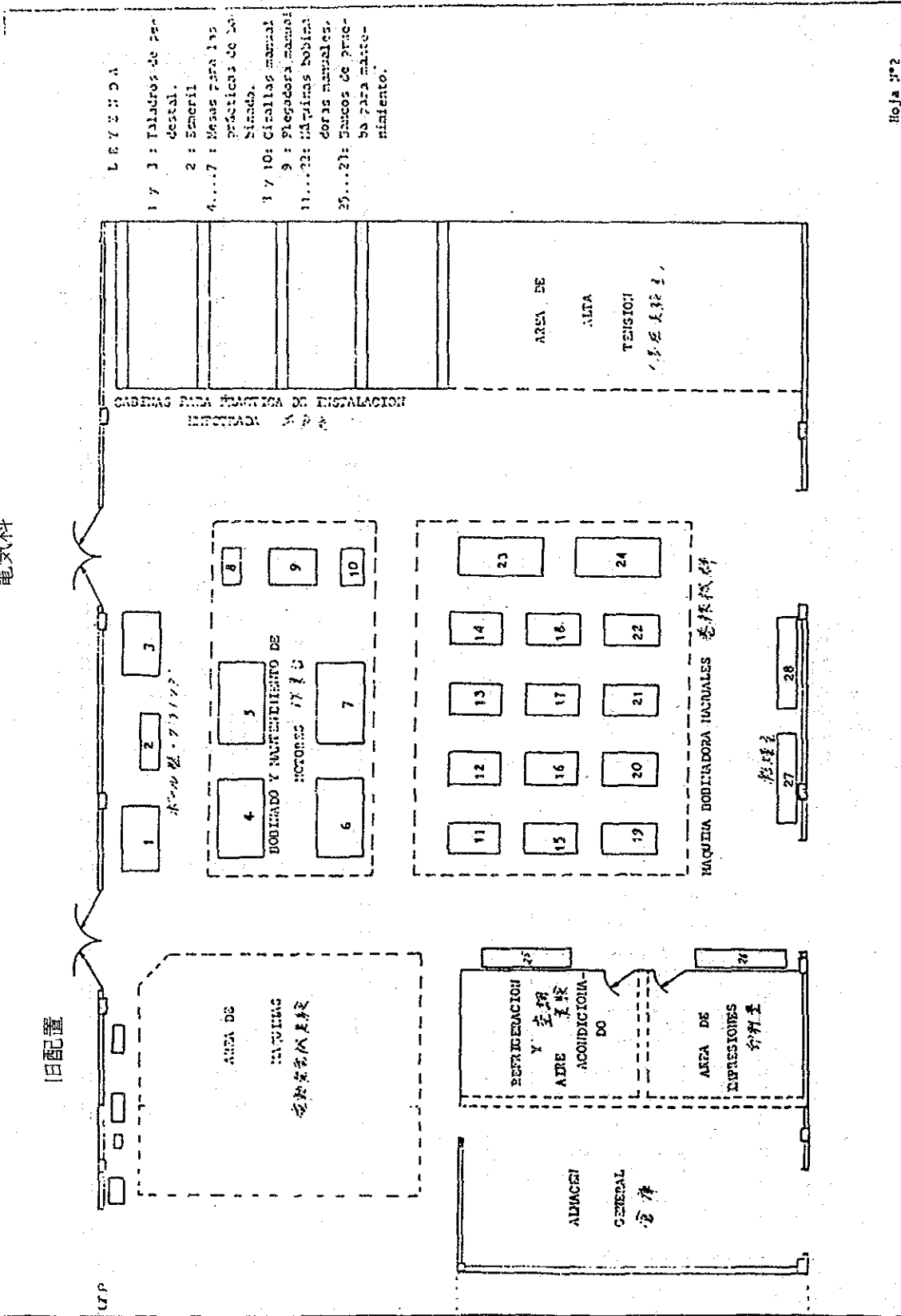




TALLER DE ELECTRONICA (PRESENTE)  
 (電子科実習場) 現在



電気科



- LEYENDA
- 1 y 3 : Taladros de perforación manual.
  - 2 : Embrill.
  - 4...7 : Mesas para las prácticas de bobinado.
  - 8 y 10: Circuitos manual.
  - 9 : Plegadora manual.
  - 11...22: Máquinas bobinadoras manuales.
  - 23...24: Bancos de prueba para mantenimiento.

機械科

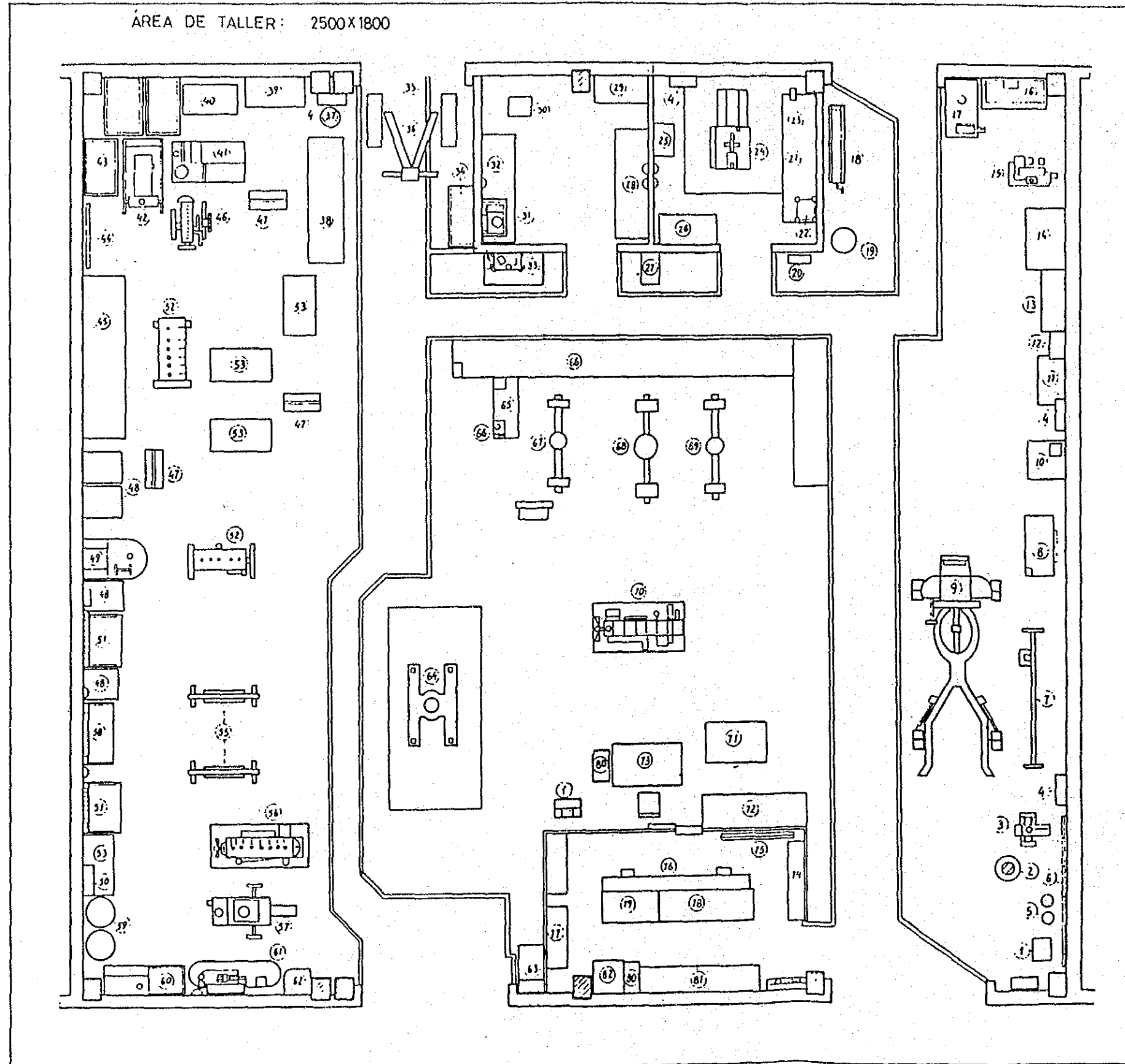
資料(1-10)

№	Descripción	Material	Unidad	Observaciones	Plano
1	Escalera	Acero	1	Escalera de mano	1
2	Balancón	Acero	1	Balancón para pesas	1
3	Amovible	Acero	1	Amovible para pesas	1
4	Tabla cilíndrica	Acero	1	Tabla cilíndrica para pesas	1
5	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
6	Soporte	Acero	1	Soporte para pesas	1
7	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
8	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
9	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
10	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
11	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
12	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
13	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
14	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
15	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
16	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
17	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
18	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
19	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
20	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
21	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
22	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
23	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
24	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
25	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
26	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
27	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
28	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
29	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
30	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
31	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
32	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
33	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
34	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
35	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
36	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
37	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
38	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1
39	Esfera	Acero	1	Esfera para pesas	1
40	Resaca	Acero	1	Resaca para pesas	1

No. 42

SECCIÓN	MECÁNICA GENERAL
PLANO	PLANO 10

資料1-1-b 旧実習場配置図 (現溶接実習場)



Nº	Cont.	
1	Limpador de bujías	1
2	Desmontador	2
3	Reinversor	1
4	Estuche	4
5	Armillos	2
6	Tubería en aire	1
7	Tablero de circuitos eléctricos	1
8	Mesa con tablero	1
9	Chasis	1
10	Módulo	2
11	Mesa de baterías	1
12	Cargador de baterías	1
13	Tablero de instrumentos	1
14	Mesa	1
15	Máquina de soldar	1
16	Depósito de agua	1
17	Mesa con cizalla	1
18	Prensa hidráulica	1
19	Yunque	1
20	Esmeril	1
21	Nanometro	1
22	Cámara	1
23	Mesa	1
24	Banco de pruebas	1
25	Armario	1
26	Mesa	1
27	Tolcedro	1
28	Mesa	1
29	Mesa	1
30	Tablero general	1
31	Instrumento electrónico	1
32	Mesa	1
33	Rectificador	1
34	Camillas	4
35	Gafas	2
36	Tecla	1
37	Cilindro	1
38	Mesa de moquetas	1
39	Armario	1
40	Soportes	7
41	Motor	1
42	Motor	1
43	Motor	1
44	Septete	1
45	Armario	1
46	Motor	1
47	pedestal	4
48	Cubos	3
49	Banco de pruebas	1
50	Estuche	2
51	Banco	2
52	Motor	1
53	Mesas	6
54	Motor	1
55	Pizarra	2
56	Motor	1
57	Banco	1
58	Mesa con tablero	1
59	Cilindros	2
60	Cajón	1
61	Compresora	1
62	Lavatorio	1
63	Instrumento de comprobación	1
64	Elevador	1
65	Mesa con tablero	1
66	Mesa	4
67	Diferenciales	1
68	"	1
69	"	1
70	Motor	1
71	Tablero	1
72	Estúdes	1
73	Escritorio	1
74	Tablero	1
75	Láminas	6
76	Tablero	1
77	Ropero	2
78	Armario	1
79	Mesa	1
80	Estuches	15
81	Casilleros	1
82	Cajón	1



## IX 養成訓練生関連





1. 訓練対象および入所資格

- a) 中学校3年終了以上の者
- b) 14歳から20歳までの者（実際は5年制中学卒業者）

2. 訓練期間・時間

- a) 2年（前期・1期・2期・企業内実習）
- b) 2,580時間

3. 定員

一般機械（旋盤）	12名
一般機械（メンテナンス）	12名
溶接	12名
自動車整備	12名
電気	12名
電子	12名

4. 募集選考方法

- a) 募集 新聞, ラジオ, テレビ
- b) 選考 選考テストを実施（この試験は、中学5年卒の学力が必要）

5. 訓練手当または授業料

養成前訓練期間中は SENATI 側が負担をし、それ以外は企業側が負担する。

6. 通学方法

SENATI のバスが市内を日に8回往復する（7時—21時）。

7. 訓練終了後の資格と処遇

養成訓練課程修了者は、有資格技能士 (Trabajador Calificado) と認定され、当該資格を企業では高く評価している。

職 種	15 期 生				
	定 員	応 募	合 格	入 所	修 了
一般機械（旋盤）	12			12	10
一般機械（メンテナンス）	12	140	32	12	12
溶接	12	33	16	12	10
自動車整備	12	185	17	12	10
電気	12	32	16	12	11
電子	12	212	17	10	10

職 種	16 期 生				
	定 員	応 募	合 格	入 所	修 了
一般機械（旋盤）	12			14	8
一般機械（メンテナンス）	12	153	27	12	8
溶接	12	15	13	13	13
自動車整備	12	168	18	16	15
電気	12	54	13	12	10
電子	12	178	14	13	12

職 種	17 期 生				
	定 員	応 募	合 格	入 所	修 了
一般機械（旋盤）	12			13	
一般機械（メンテナンス）	12	121	25	12	
溶接	12	26	10	10	
自動車整備	12	152	14	14	
電気	12	58	13	13	
電子	12	148	14	14	

## X SENATI 南部地区審議会長等の手紙



1988年12月6日アレキパ市

柳谷総裁殿

拝啓

まずご挨拶を申し上げますとともに、SENATI 南部地区において実施されてきました技術協力について、貴政府ならびにこの協力を携わった人々すべてに感謝の意を表したいと思っております。

エバリュエーション調査団は、当初計画通り評価についてその業務を遂行しました。

この機会を借りまして、SENATI 南部地区事務局の職員ならびに審議会および企業を含め一同は、日本の技術協力に対し高い評価を与えていることをお伝え申し上げます。このことは、私どもがたいへん満足に思っていることですが、達成し得た水準が技術的にというだけではなく、人間的なものまで達成していることを証明しているように思えます。

国内では高い水準の職業訓練センターである SENATI は、わが国の技術進歩に貢献することを義務づけられています。この貢献の度合は、技術者養成の目的で貴政府から受けた高い技術力の修得に依ってますます大きくなることでしょう。これにより、わが国は、発展的に工業化できるものと確信するしだいです。

来年5月に技術協力は終わりますが、日本とペルーの友好関係はますます堅牢なものとなるでしょう。将来、再度貴国の援助があることを期待して止みません。

敬具

SENATI 南部地区審議会

会長 エンリケ・ベドヤ・ノボア

SENATI 南部地区事務局

局長 ビルヒリオ・トーレス・トパール

Servicio Nacional de Adiestramiento  
en Trabajo Industrial  
**S E N A T I**  
CENTRO ZONAL SUR

"AÑO DE LA REGIONALIZACION"

Parque Industrial Calle 3  
Teléfonos: 232730 - 232729 - 216079  
Arequipa - Perú

SI) 1.344.88.DZS.

Arequipa, diciembre 06 de 1988

Señor  
Kensuke Yanagiya  
Presidente de la Agencia de Cooperación  
Internacional del Japón  
JAPON. -

Señor Presidente:

Nos es muy grato saludarlo y expresar nuestro más profundo agradecimiento a las personas relacionadas con el Proyecto de Cooperación Técnica y a su Gobierno que nos ha otorgado el Convenio que venimos desarrollando en el SENATI-Zonal Sur.

La Comisión Evaluadora enviada por su gobierno, ha logrado alcanzar todos los objetivos previstos por la Evaluación.

En esta oportunidad, ha participado el Sector Industrial, el Consejo y los trabajadores de SENATI-Zonal Sur, quienes han coincidido en otorgarle la más alta evaluación al trabajo que se viene desarrollando a través de la Cooperación Técnica Japonesa, por haber verificado que el nivel alcanzado a la fecha no sólo es referente al aspecto técnico sino también al humano, lo que nos ha hecho sentir muy satisfechos.

El SENATI como Centro de Entrenamiento Vocacional a nivel del Perú tiene la responsabilidad de contribuir con el progreso tecnológico de nuestra Patria y al haber captado el avance tecnológico de su gobierno para el Aprendizaje y Perfeccionamiento de los trabajadores estamos seguros que esta contribución será cada vez más eficiente y progresivamente nuestro país seguirá industrializando.

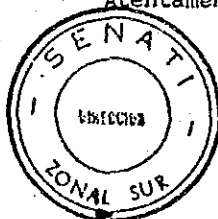
En mayo del próximo año el Convenio de Cooperación Técnica llegará a su término pero estamos seguros que la amistad Peruano-Japonesa, se profundizará cada vez más y en un futuro estemos nuevamente contando con su valioso apoyo.

Le reiteramos las gracias por su cooperación y rogamos por el progreso del Japón.

Atentamente,



*Hen*  
ENRIQUE BEDOYA NOBOA  
Presidente del Consejo Zonal Sur.



*Virgilio Torres Tovar*  
VIRGILIO TORRES TOVAR  
Director Zonal Sur.

/vem.

## XI SENATI 中央事務局の手紙





EVALUACION PROYECTO: CENTRO DE ENTRENAMIENTO VOCACIONAL DEL  
SENATI EN AREQUIPA

COOPERACION TECNICA DEL ILUSTRADO GOBIERNO IMPERIAL DEL  
JAPON

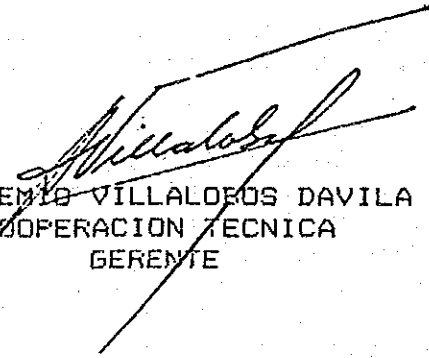
1. La ejecución del Proyecto se inició en el mes de Mayo de 1984. Teniendo como fecha de finalización el próximo mes de Mayo de 1989. Durante ese periodo se han realizado periódicas evaluaciones de avance y resultados, en las que se han constatado el cumplimiento de los cronogramas aprobados, en cada uno de los planes operativos vigentes.
2. Se han ejecutado actividades paralelas de asesoría, equipamiento y preparación de instructores para la formación y capacitación de trabajadores en las especialidades de:
  - . Electrónica
  - . Electricidad
  - . Mecánica General
  - . Mecánica Automotores
  - . Construcciones Metálicas
3. El avance de ejecución de las mencionadas actividades ha sido bueno en todas las especialidades, habiéndose alcanzado más del 95% de lo previsto, como se muestra en los informes de resultados de la Dirección Zonal del Sur, ejecutora del Proyecto. Este avance comprende la asesoría de expertos japoneses, el equipamiento de talleres y laboratorios, la capacitación de instructores y la elaboración de material didáctico.
4. La Misión Japonesa, integrada por los honorables señores:
  - . Norio Goto, representante del Ministerio de Trabajo del Japón, Dirección de Desarrollo Laboral, Departamento de Administración.
  - . Shuji Kawamoto, representante de la Agencia de Promoción Laboral, Dirección de Desarrollo Laboral.
  - . Yoshiaki Umimae, representante del Ministerio de Trabajo del Japón, Dirección de Desarrollo Laboral, Departamento de Cooperación Internacional.
  - . Shozo Tabuse, representante de la Agencia de Cooperación Internacional del Japón (JICA), Departamento de Proyectos de Desarrollo Social.han visitado cada uno de los talleres e instalaciones

del Centro de Entrenamiento Vocacional de la Dirección Zonal Sur del SENATI, comprobando la elevada calidad de los servicios de formación de jóvenes y capacitación de trabajadores.

La misma información y aprobación ha recibido la Misión Evaluadora en centros de trabajo de la industria manufacturera arequipeña.

5. La Misión Evaluadora ha recogido directamente de los expertos japoneses actualmente en servicio y de los instructores contrapartes, informes documentados del avance de su trabajo y del grado de integración para alcanzar los objetivos previstos.
6. Especial mención merece la importante función que desempeña el señor Ingeniero Hiroyuki Tachikawa, Jefe de la Misión en el Proyecto, quien con profundo conocimiento y amplia experiencia, ha dirigido la ejecución de las acciones de cooperación con el mayor acierto y dedicación.
7. A solicitud del SENATI, en un período de 2 ó 3 años podrá hacerse una nueva evaluación de las actividades que desarrollarán cada una de las especialidades en funcionamiento a las que se continuará apoyando con asesoría de expertos japoneses si el SENATI canaliza formalmente su pedido y justificación.
8. El Proyecto actualmente desarrolla las siguientes actividades educativas:
  - . Aprendizaje (En Centro)
  - . Calificación Profesional (Dual)
  - . Formación Básica Industrial (FOBI)
  - . Entrenamiento en Puesto de Trabajo

Arequipa, 5 de diciembre de 1988

  
ARTEMIO VILLALOBOS DAVILA  
COOPERACION TECNICA  
GERENTE

## XII 基本計画と実績



プロジェクト協力基本計画等に基づく活動の現状

協力基本計画（マスター・プラン）と活動の現状   計画   実績

活動	経過年次		1年目		2年目		3年目		4年目		5年目	
	年月	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69
訓練生に対する教育訓練	現行訓練の計画調査	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
	訓練計画の作成	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
訓練の実施	養成訓練	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
	蔵者訓練 PTS	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
訓練技法	現状調査	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
	訓練の実施	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
技術・技能	現状調査	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
	訓練の実施	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
教材作成	現状調査	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>
	作成	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span>

JICA